

Hypertherm® powermax30®

Sistema de plasma manual para cortar metal

Art. 15042



Torcha manual T30v

	Espesor	Velocidad mínima de corte
	Capacidad de corte manual	
Tamaño recomendado	6 mm (1/4 pulg.)	500 mm/min (20 ppm)
	10 mm (3/8 pulg.)	250 mm/min (10 ppm)
Corte de separación (corte bruto máximo)	12 mm (1/2 pulg.)	125 mm/min (5 ppm)

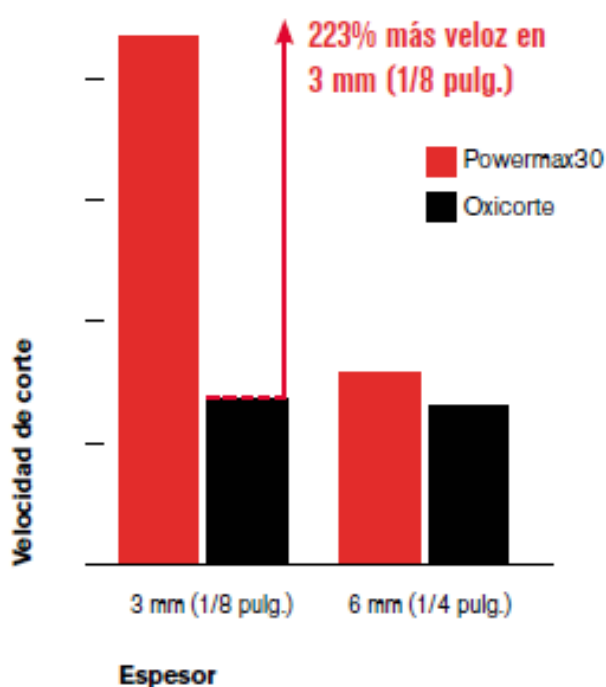
Ventajas clave de la fuente de energía

- Su pequeño tamaño y liviano peso proporcionan una excelente portabilidad.
- Boost Conditioner™ compensa las variaciones de voltaje de entrada, lo que proporciona un rendimiento mejorado en voltaje de línea bajo, en generadores a motor y en potencia de alimentación (entrada) fluctuante.
- Auto-voltage™ se adapta automáticamente a cualquier suministro de energía entrante monofásico de 120 V a 230 V.
- Los adaptadores de enchufe ofrecen versatilidad mejorada en el taller, el hogar o el campo.

Ventajas clave de la torcha

- La torcha cónica de 75° ofrece excelente visibilidad de arco, control y acceso a aplicaciones difíciles de alcanzar.
- Otorga gran precisión de corte FineCut® en materiales delgados y, al mismo tiempo, ofrece rendimiento completo en materiales más gruesos.
- La tecnología de electrodo HyLife® extiende la vida útil de los consumibles y reduce el costo operativo.
- El veloz reencendido proporciona velocidades de corte rápidas en metal expandido.

Rendimiento de corte relativo en acero al carbono



Especificaciones

Voltajes de entrada	CSA 120 a 230 V, 1-F, 50 ó 60 Hz CE 120 a 230 V, 1-F, 50 ó 60 Hz
Corriente de entrada a 2,49 kW	CSA 120 a 230 V, 1-F, 26 a 13,5 A CE 120 a 230 V, 1-F, 26 a 13,5 A
Corriente de salida	15 a 30 A
Voltaje de salida nominal	83 VCC
Ciclo de trabajo a 40° C	CSA 50%, 230 V 35%, 120 V CE 50%, 230 V 35%, 120 V
Voltaje en circuito abierto	240 VCC
Dimensiones con asas	356 mm P; 168 mm A; 305 mm L
Peso con torcha de 4,5 m	CSA 9,7 Kg CE 10,0 Kg
Alimentación de gas	Aire o N ₂
Presión y tasa de caudal de entrada de gas recomendadas	113 l/min a 5,5 bar
Largo del cable de potencia de alimentación (entrada)	3 m
Tipo de fuente de energía	Inversor - IGBT

Tabla de corte

Material	Espesor		Corriente (amperios)	Velocidad de corte máxima ¹	
	(mm)	(pulgadas)		(mm/min)	(ppm)
Acero al carbono	1	18 CA	30	10007	394
	3	10 CA	30	2210	87
	5	3/16	30	1321	52
	6	1/4	30	838	33
Acero inoxidable	10	3/8	30	381	15
	1	18 CA	30	10135	399
	3	10 CA	30	1981	78
	6	1/4	30	660	26
Aluminio	10	3/8	30	279	11
	1	18 CA	30	5613	221
	3	10 CA	30	1397	55
	6		30	610	24
	10	3/8	30	279	11

¹Las velocidades de corte máximas son el resultado de las pruebas de laboratorio de Hypertherm. Para obtener un rendimiento de corte óptimo, las velocidades reales de corte pueden variar según las distintas aplicaciones de corte. Consulte el manual del operador para obtener más detalles.

Operación del generador accionado por motor

Clasificación del accionador del motor (kW)	Salida del sistema (amperios)	Rendimiento (extensión de arco)
5,5	30	Completo
4	25	Limitado



Este sistema cumple los requisitos de la directiva RoHS sobre la restricción de uso de plomo, mercurio, cadmio y otros compuestos peligrosos.

Las fuentes de energía tienen garantía de 3 años y las torchas, de 1 año.

Diseñado y ensamblado en los Estados Unidos

ISO 9001:2008

Piezas consumibles de la torcha

Tipo de piezas de consumibles	Tipo de torcha	Amperaje	Boquilla	Escudo frontal / deflector	Capuchón de retención	Electrodo	Anillo distribuidor
Corte con arrastre	Manual	30	220480	220569	220483	220478	220479

Hypertherm®

*The world leader in
plasma cutting technology™*

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner, FineCut, HyLife y Auto-voltage son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países.

Basado en © 7/10, Hypertherm, Inc. Revisión 4
892193 Español / Spanish
Mehitor, 10/2012, Revisión 1